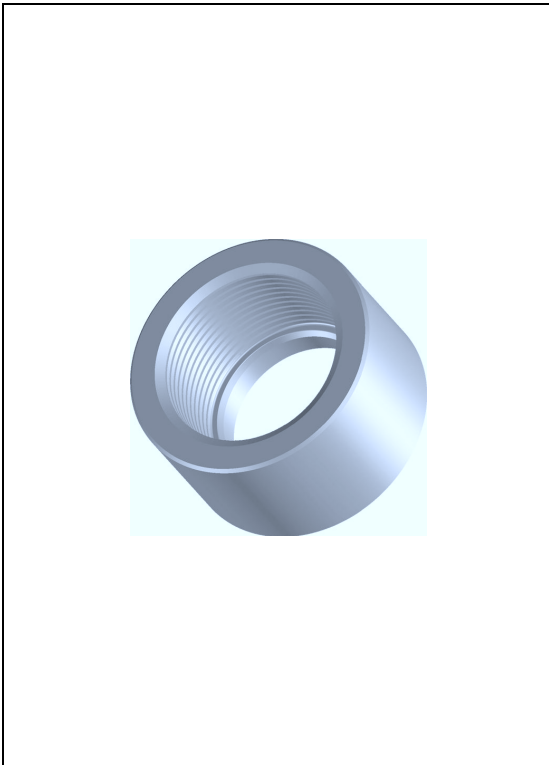


Notice complémentaire

Raccords à souder et adaptateurs taraudés



Document ID:
32036



Sommaire

1	Description du produit	
2	Raccord à souder - universel	
2.1	Filetage	4
2.2	Clamp selon DIN 32676, ISO 2852/316L	5
2.3	Raccords aseptiques	8
2.4	Raccord union selon DIN 11851	11
2.5	Raccord union selon DIN 11864-1	13
3	Raccord à souder - VEGABAR	
3.1	VEGABAR 17.	15
3.2	VEGABAR 52.	16
3.3	VEGABAR 53.	17
3.4	VEGABAR 54.	19
3.5	VEGABAR 52, 54 - Industrie papetière	20
4	Raccord à souder - Détecteur de niveau à seuils	
4.1	VEGASWING 51, 61, 63.	25
4.2	VEGAKON.	26
5	Adaptateur taraudé	
5.1	G $\frac{3}{4}$ A sur Clamp selon DIN 32676, ISO 2852	27
5.2	G1 $\frac{1}{2}$ A sur Clamp selon DIN 32676, ISO 2852.	29
5.3	G1 $\frac{1}{2}$ A sur raccord union selon DIN 11851	30
5.4	G1 $\frac{1}{2}$ A sur autres raccords aseptiques.	32
6	Instructions de soudure	
7	Annexe	
7.1	Caractéristiques techniques	36

1 Description du produit

Raccord à souder

Les raccords à souder servent au raccordement des capteurs de niveau et de pression sur le process. Selon la version, le joint de process est livré en option ou fait partie de la livraison. Selon la version, les accessoires tels que gabarits et obturateurs sont disponibles.

Adaptateur taraudé

Les adaptateurs taraudés servent à l'adaptation de capteurs de niveau et de pression avec raccordement G $\frac{3}{4}$ A ou G1 $\frac{1}{2}$ sur les raccords à souder existants. Selon la version, le joint est en option ou fait partie de la livraison.

2 Raccord à souder - universel

2.1 Filetage

Filetage G $\frac{1}{2}$ A

Raccord à souder G $\frac{1}{2}$ A selon DIN 3852-X

Art.-N° 2.36839

Matériau 316L

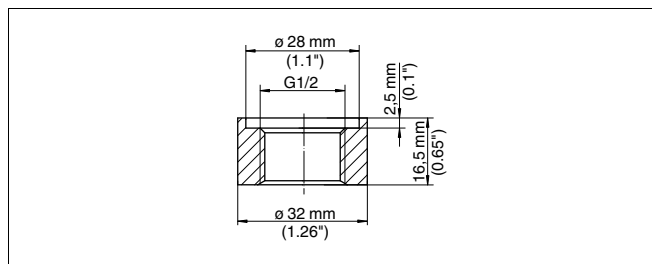


Fig. 1: Mesure raccord à souder G $\frac{1}{2}$ A selon DIN 3852-X

Filetage G $\frac{3}{4}$ A

Raccord à souder G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X

Art.-N° 2.36840

Matériau 316L

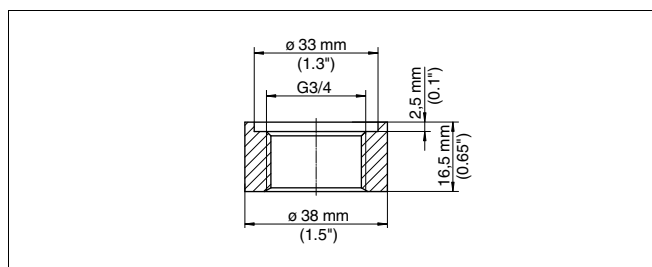


Fig. 2: Mesure raccord à souder G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X

Filetage G1 A

Raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

Art.-N° 2.36841

Matériau 316L

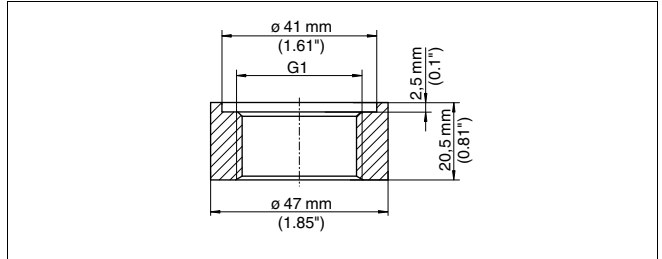


Fig. 3: Mesure raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

Filetage G1½ A

Raccord à souder G1½ A selon DIN 3852-X

Art.-N° 36842

Matériau 316L

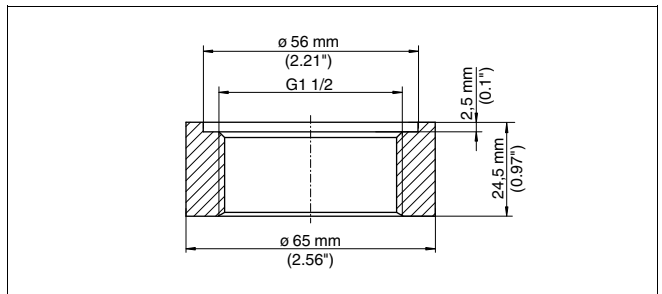


Fig. 4: Mesure raccord à souder G1½ A selon DIN 3852-X

2.2 Clamp selon DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 1"

Raccord à souder Clamp 1" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit ESTC.AXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM, FKM

Anneau de serrage

Matériau 1.4301

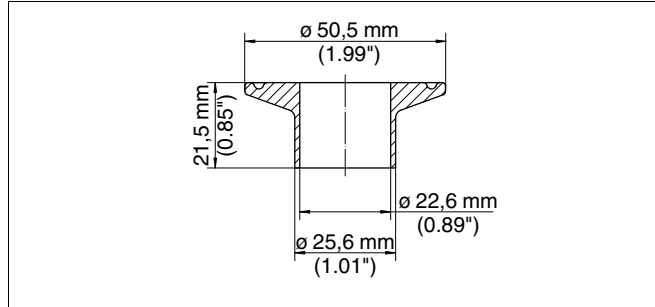


Fig. 5: Mesure raccord à souder Clamp 1" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 1½"

Raccord à souder Clamp 1½" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit ESTC.BXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM, FKM

Anneau de serrage

Matériau 1.4301

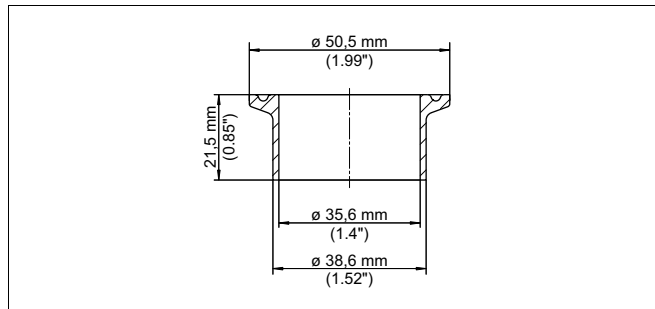


Fig. 6: Mesure raccord à souder Clamp 1½" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2"

Raccord à souder Clamp 2" PN16 (ø 64 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit ESTC.CXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM, FKM

Anneau de serrage

Matériau 1.4301

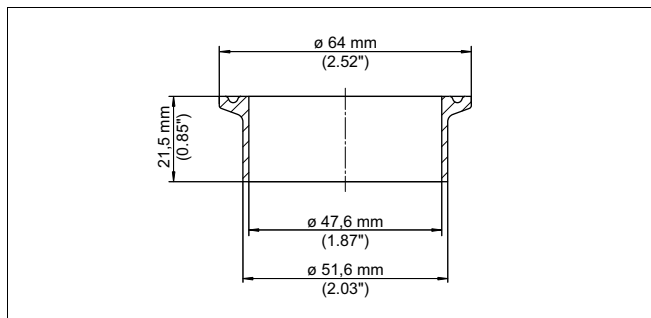


Fig. 7: Mesure raccord à souder Clamp 2" PN16 (ø 64 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2½"

Raccord à souder Clamp 2½" PN16 (ø 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit ESTC.DXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM, FKM

Anneau de serrage

Matériau 1.4301

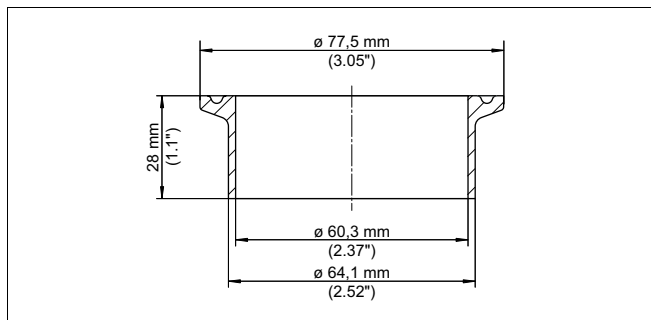


Fig. 8: Mesure raccord à souder 2½" PN16 (ø 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 3"

Raccord à souder 3" PN16 (ø 91 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit ESTC.EXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM ou FKM

Anneau de serrage

Matériau 1.4301

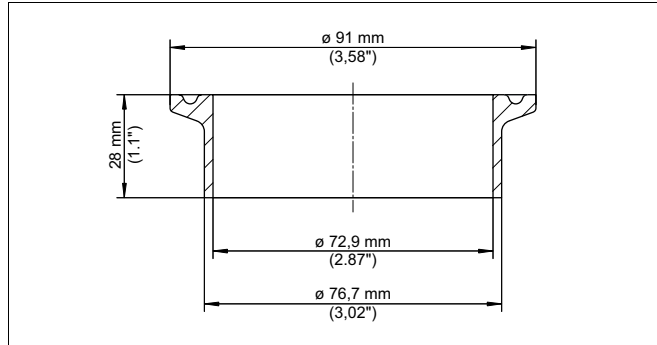


Fig. 9: Mesure raccord à souder 3" PN16 (ø 91 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

2.3 Raccords aseptiques

Raccord aseptique LA

Raccord à souder LA pour écrou flottant

Code de produit ESTA.LAXXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM

Gabarit à souder

Code de produit DMONT.A

Matériau 1.4305

Obturateur

Code de produit DMONT.B1

Matériau 316Ti

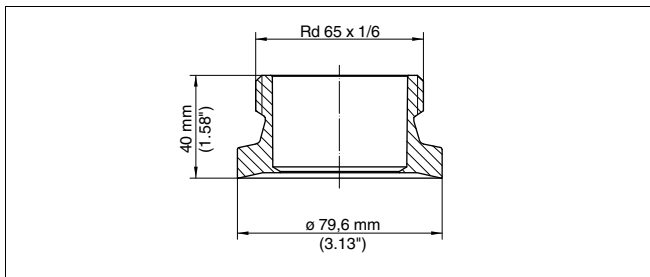


Fig. 10: Mesure raccord à souder LA pour écrou flottant

Raccord aseptique LB

Raccord à souder LB pour bride de serrage

Code de produit ESTA.LBXXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM

Gabarit à souder

Code de produit DMONT.C

Matériau 1.4305

Obturbateur

Code de produit DMONT.D

Matériau 316Ti

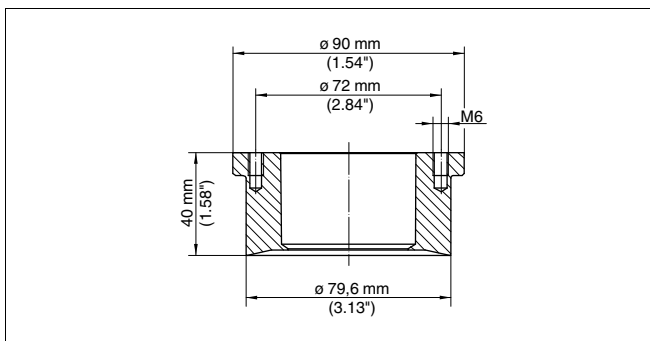


Fig. 11: Mesure raccord à souder LB pour bride de serrage

Raccord DRD

Raccord à souder DRD

Code de produit ESTD.AAXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau PTFE

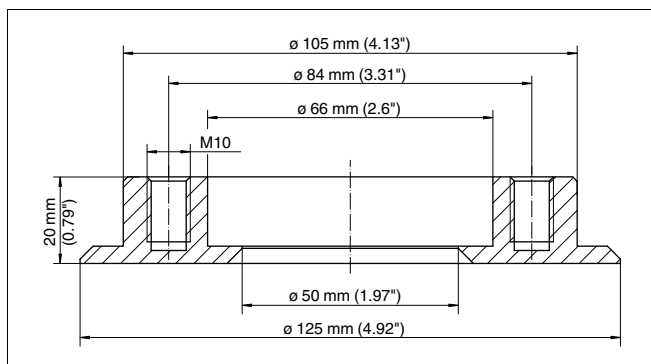


Fig. 12: Mesure raccord à souder DRD

Raccord conique DN 25**Raccord à souder Konus DN 25**

Code de produit ESTK.KAXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM

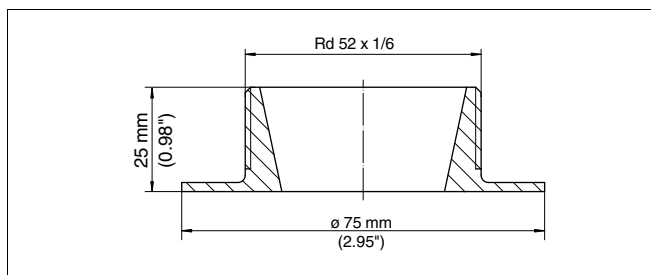


Fig. 13: Mesure raccord à souder raccord conique DN 25

Raccord conique M52 x 2**Raccord à souder Konus M52 x 2**

Code de produit ESTK.KBXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM

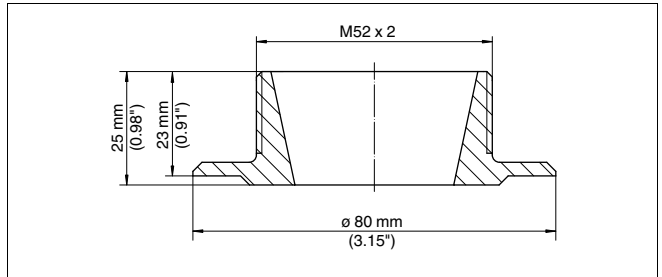


Fig. 14: Mesure raccord à souder raccord conique M52 x 2

2.4 Raccord union selon DIN 11851

Raccord union DN 25

Raccord à souder raccord union DN 25 selon DIN 11851

Code de produit ESTR.DA1X

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM, NBR

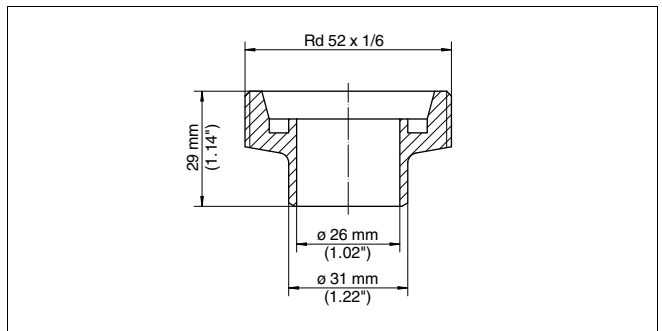


Fig. 15: Mesure raccord à souder raccord union DN 25 selon DIN 11851

Raccord union DN 40

Raccord à souder raccord union DN 40 selon DIN 11851

Code de produit ESTR.FA1X

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM, NBR

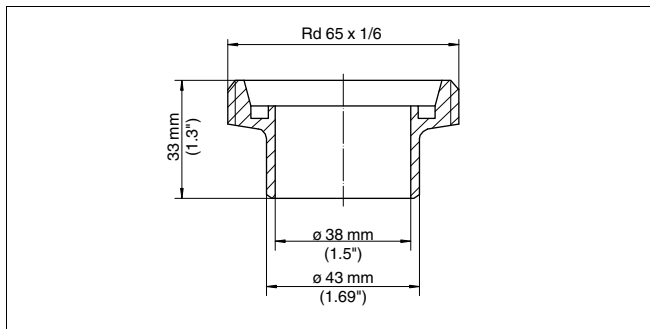


Fig. 16: Mesure raccord à souder raccord union DN 40 selon DIN 11851

Raccord union DN 50

Raccord à souder raccord union DN 50 selon DIN 11851

Code de produit ESTR.GA1X

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM, NBR

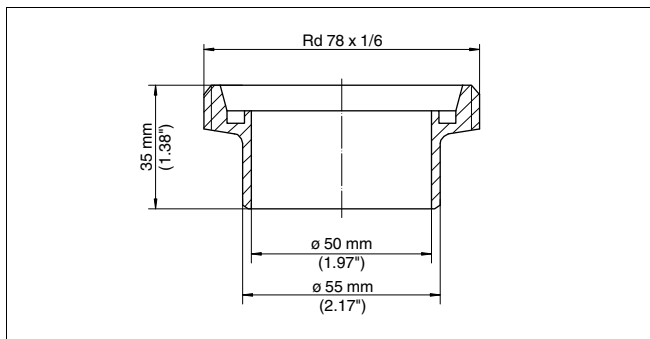


Fig. 17: Mesure raccord à souder raccord union DN 50 selon DIN 11851

Raccord union DN 80

Raccord à souder raccord union DN 80 selon DIN 11851

Code de produit ESTR.IA1X

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM, NBR

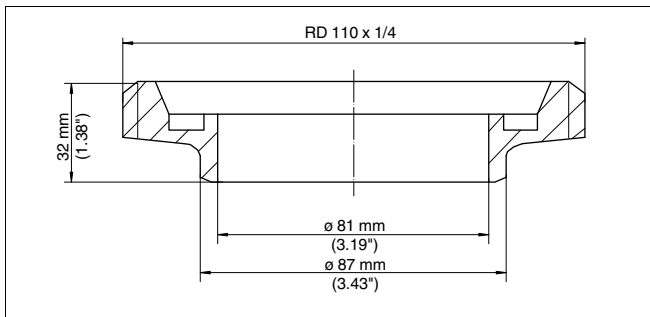


Fig. 18: Mesure raccord à souder raccord union DN 80 selon DIN 11851

Raccord union DN 100

Raccord à souder raccord union DN 100 selon DIN 11851

Code de produit ESTR.JA1X

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau EPDM

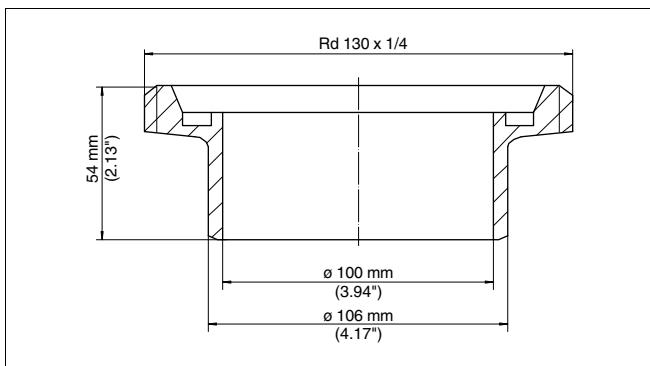


Fig. 19: Mesure raccord à souder raccord union DN 100 selon DIN 11851

2.5 Raccord union selon DIN 11864-1

Raccord union DN 40

Raccord à souder DN 40 selon DIN 11864-1

Code de produit ESTR.FBXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM ou NBR

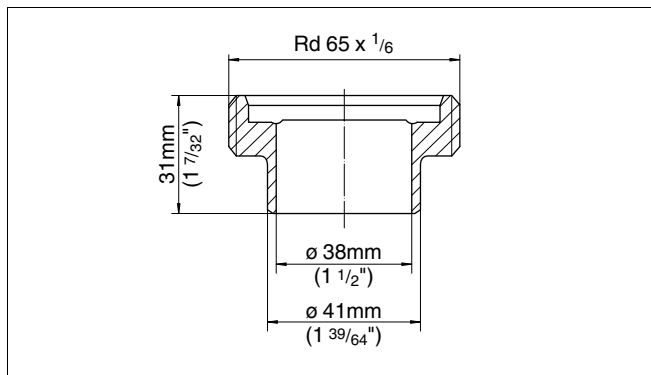


Fig. 20: Mesure raccord à souder DN 40 selon DIN 11864-1

Raccord union DN 50

Raccord à souder DN 50 selon DIN 11864-1

Code de produit ESTR.GBXX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM ou NBR

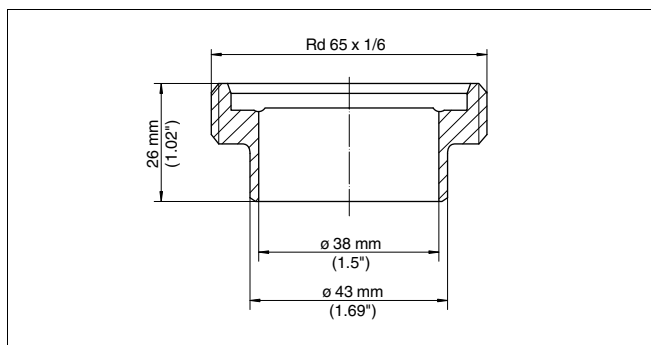


Fig. 21: Mesure raccord à souder DN 50 selon DIN 11864-1

3 Raccord à souder - VEGABAR

3.1 VEGABAR 17

Filetage G $\frac{1}{2}$ B

Raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Réservoir

Code de produit ESMBR17.86*IXTX

Matériau 316Ti

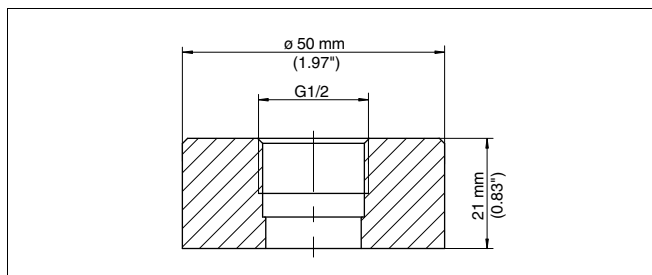


Fig. 22: Mesure raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Réservoir

Raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Tuyauterie

Code de produit ESMBR17.86*AXVX

Matériau 316Ti

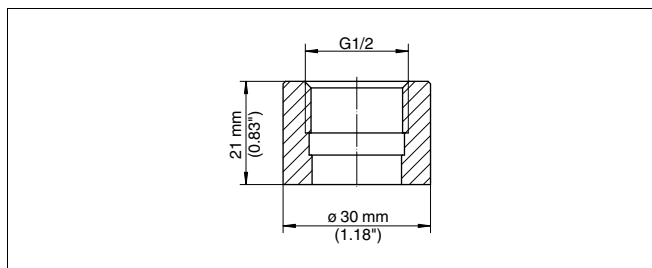


Fig. 23: Mesure raccord à souder filetage G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Tuyauterie

Filetage G1 B

Raccord à souder G1 B selon ISO 228-1

Code de produit ESMBR17.85*IXTX

Matériau 316Ti

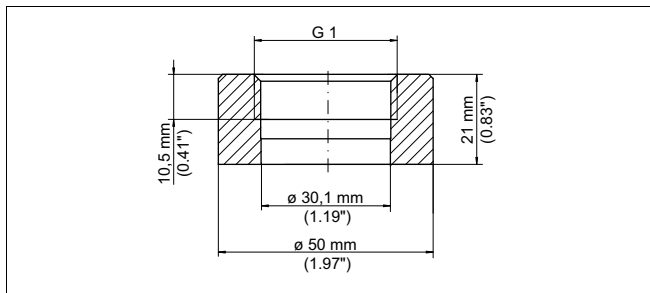


Fig. 24: Mesure raccord à souder G1 B selon ISO 228-1

Filetage G1 aseptique**Raccord à souder G1 aseptique**

Code de produit ESMBR17.84*JXVX

Matériau 316L

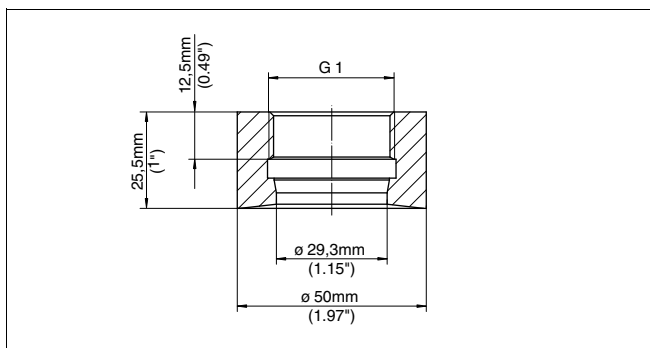


Fig. 25: Mesure raccord à souder G1 aseptique

3.2 VEGABAR 52**Filetage G½ A****Raccord à souder filetage G½ A selon EN 837**

Code de produit ESMBR52.GVBKVX

Matériau 316L

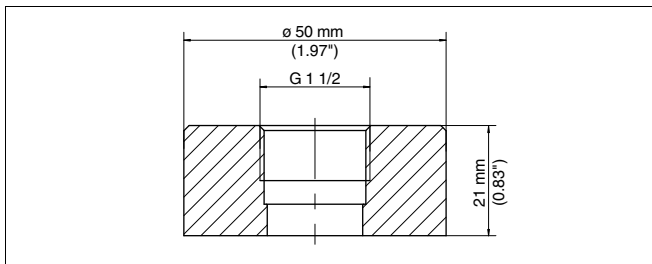


Fig. 26: Mesure raccord à souder filetage G $\frac{1}{2}$ A selon EN 837

Filetage G1 A

Raccord à souder filetage G1 A selon DIN ISO 228-1

Code de produit ESMBR52.GCBKVX

Matériau 316Ti

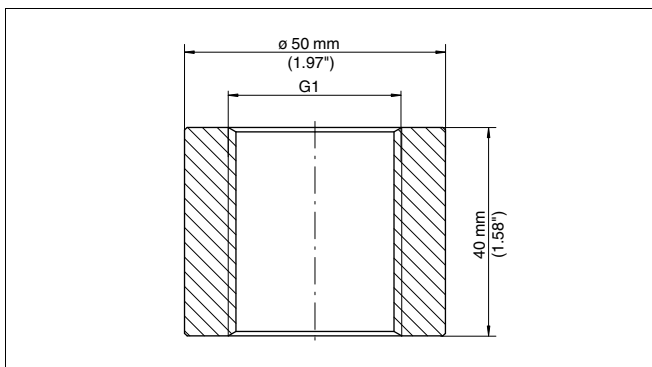


Fig. 27: Mesure raccord à souder filetage G1 A selon DIN ISO 228-1

3.3 VEGABAR 53

Filetage G $\frac{1}{2}$ B

Raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Réservoir

Code de produit ESMBR53.GFIXTX

Matériau 316Ti

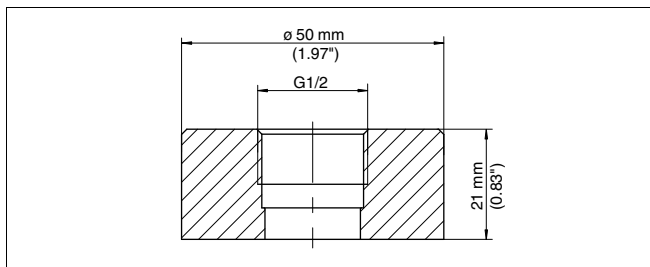


Fig. 28: Mesure raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Réservoir

Raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Tuyauterie

Code de produit ESMBR53.GFAXVX

Matériau 316Ti

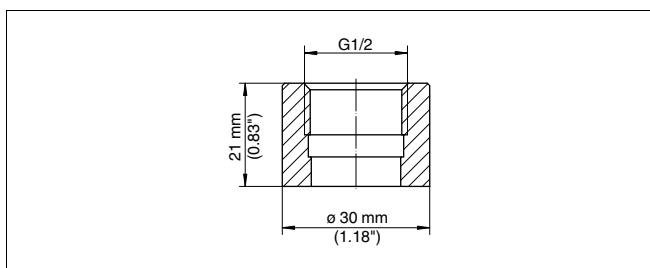


Fig. 29: Mesure raccord à souder G $\frac{1}{2}$ B selon ISO 228-1 - Tuyauterie

Filetage G1 B

Raccord à souder G1 B selon ISO 228-1

Code de produit ESMBR53.GCIXTX

Matériau 316Ti

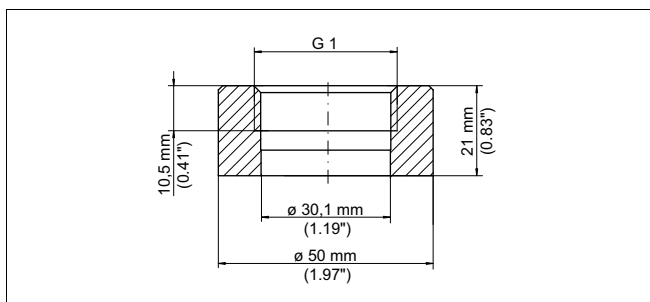


Fig. 30: Mesure raccord à souder G1 B selon ISO 228-1

Filetage G1 B aseptique

Raccord à souder G1 B aseptique

Code de produit ESMBR53.GEJXVX

Matériau 316L

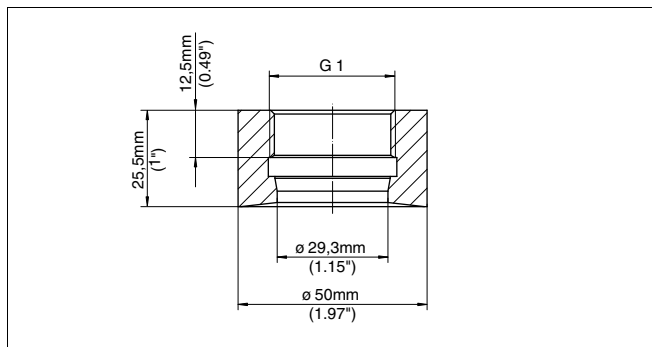


Fig. 31: Mesure raccord à souder G1 B aseptique

3.4 VEGABAR 54

Filetage G½ A

Raccord à souder G½ A selon ISO 228-1

Code de produit ESMBR54.GBAXVX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau Kalrez

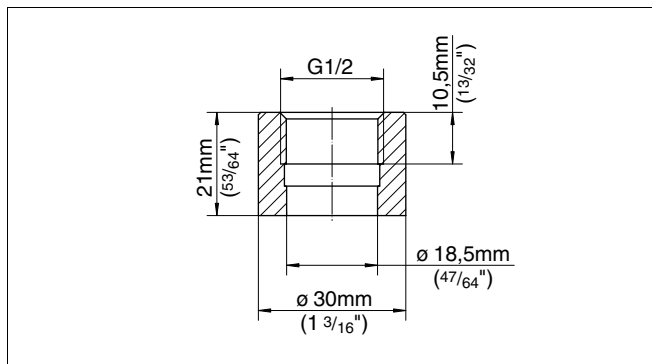


Fig. 32: Mesure raccord à souder G½ A selon ISO 228-1

Filetage G¾ A

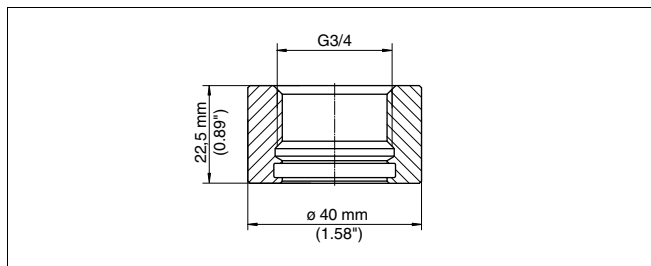
Raccord à souder G¾ A selon DIN 3852-X

Code de produit ESMBR54.GAEXVX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau Viton, EPDM, Kalrez

Fig. 33: Mesure raccord à souder G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X**Filetage G1 A****Raccord à souder G1 A selon ISO 228-1**

Code de produit ESMBR54.GCIXTX

Matériau 316Ti

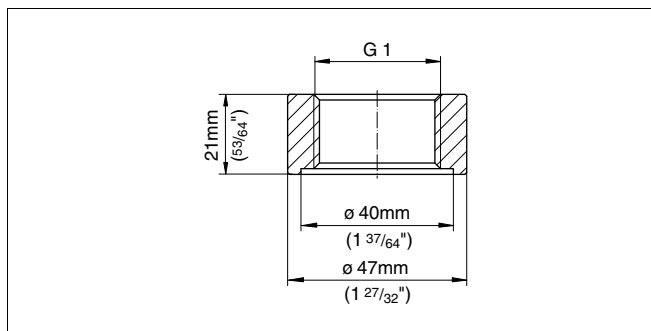


Fig. 34: Mesure raccord à souder G1 A selon ISO 228-1

3.5 VEGABAR 52, 54 - Industrie papetière**M30 x 1,5****Raccord à souder M30 x 1,5**

Code de produit ESMBR54.BFGXVX

Matériau 316L

Joint (en option, montage sur le capteur de pression)

Matériau Viton

Gabarit à souder

Code de produit DMONT.G

Matériau laiton

Obturbateur

Matériau 316Ti

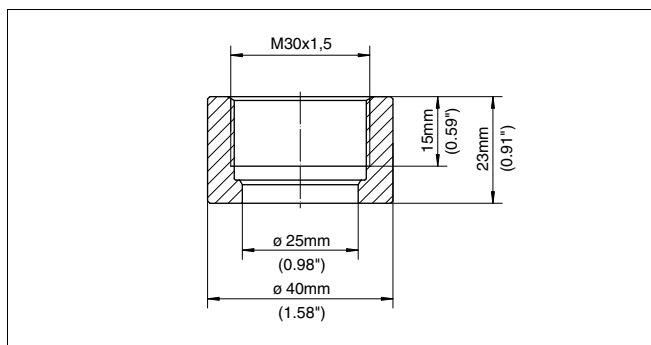


Fig. 35: Mesure raccord à souder M30 x 1,5

**M30 x 1,5 pour tête de
caisse**

Raccord à souder M30 x 1,5

Code de produit ESMBR54.BSGXVX

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau Viton

Gabarit à souder

Code de produit DMONT.G

Matériau laiton

Obturbateur

Matériau 316Ti

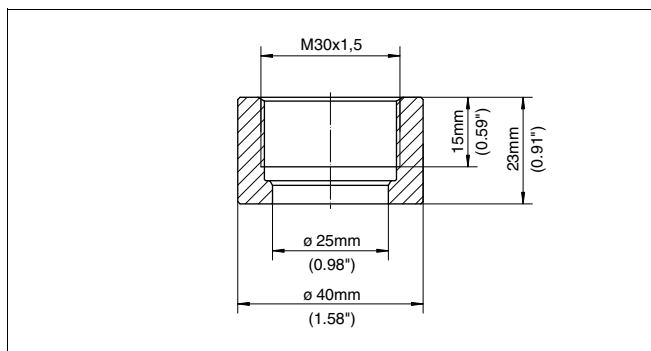


Fig. 36: Mesure raccord à souder M30 x 1,5 pour caisse de tête

M44 x 1,25

Raccord à souder M44 x 1,25

Code de produit ESMBR**.B*MXVX

Matériau 316L

Gabarit à souder

Code de produit DMONT.F

Matériau laiton

Obturateur

Code de produit DMONT.H

Matériau 316Ti

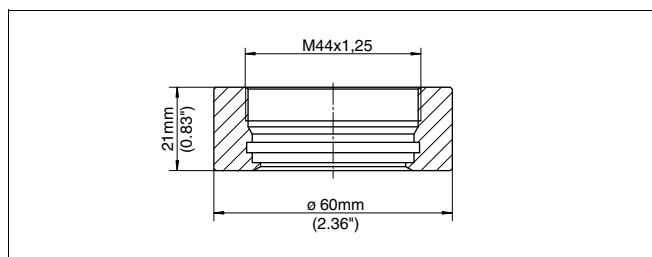


Fig. 37: Mesure raccord à souder M44 x 1,25

M48 x 1,5

Raccord à souder M48 x 1,5

Code de produit ESMBR52.DGSXVX

Matériau 316L

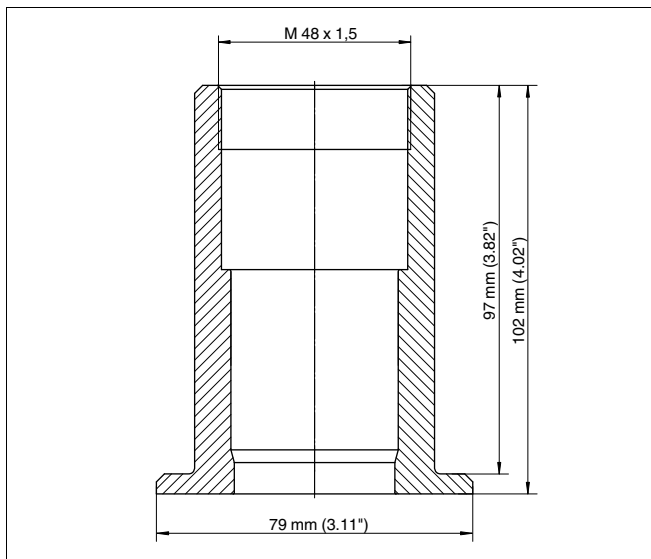


Fig. 38: Mesure raccord à souder M48 x 1,5

G1" approprié pour PASVE

Raccord à souder G1" approprié pour PASVE

Code de produit ESMBR54.VPHXVX

Matériau 316L

Gabarit

Code de produit DMONT.S

Matériau laiton

Obturbateur

Code de produit DMONT.P

Matériau 316Ti

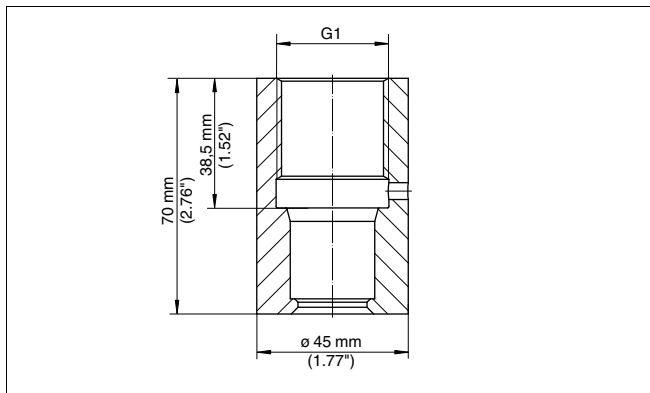


Fig. 39: Mesure raccord à souder G1" approprié pour PASVE

PMC 1"

Raccord à souder PMC 1"

Code de produit ESMBR54.PCDXVX

Matériau 316L

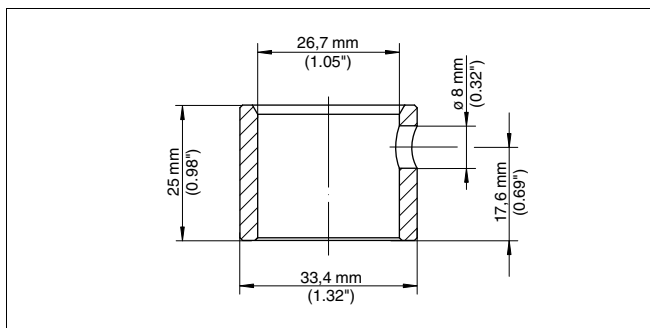


Fig. 40: Mesure raccord à souder PMC 1"

4 Raccord à souder - Détecteur de niveau à seuils

4.1 VEGASWING 51, 61, 63

Filetage G $\frac{3}{4}$ A

Raccord à souder G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X

Code de produit ESTSG.1GBX1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

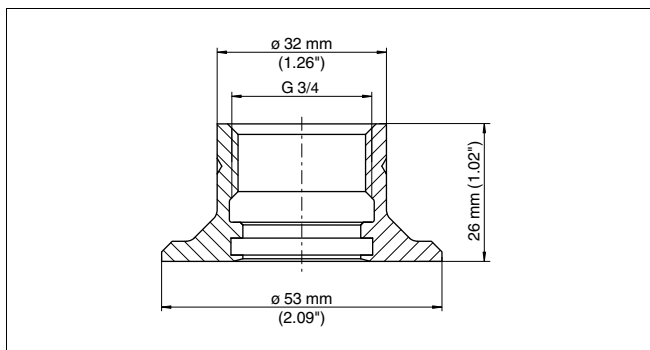


Fig. 41: Mesure raccord à souder G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X

Filetage G1 A

Raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

Code de produit ESTSG.1GAX1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

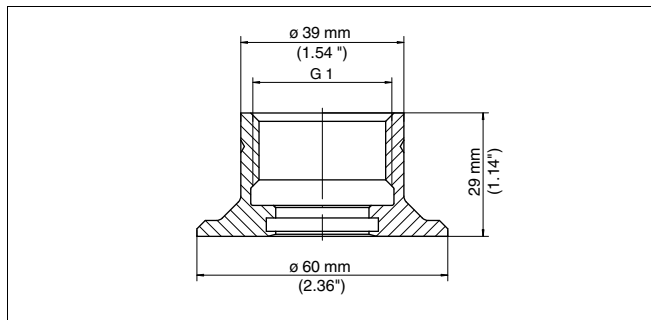


Fig. 42: Mesure raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

4.2 VEGAKON

Filetage G1 A

Raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

Code de produit ESTKN.1GA

Matériau 316Ti

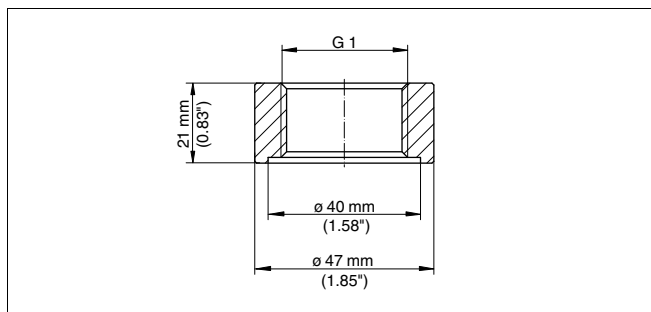


Fig. 43: Mesure raccord à souder G1 A selon DIN 3852-X

5 Adaptateur taraudé

5.1 G $\frac{3}{4}$ A sur Clamp selon DIN 32676, ISO 2852

Clamp 1 $\frac{1}{2}$ "

**Adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 1 $\frac{1}{2}$ " PN16
DIN 32676, ISO 2852/316L**

Code de produit GEWADA-A.CG1

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM

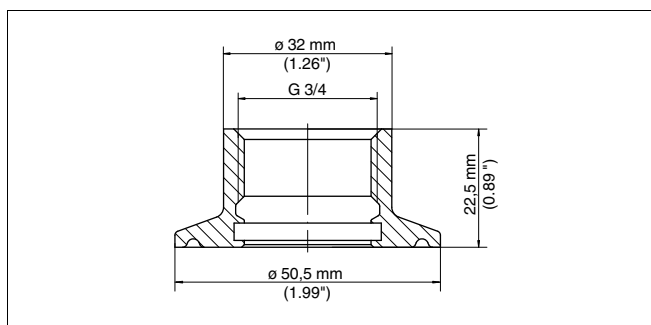


Fig. 44: Mesure adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 1 $\frac{1}{2}$ "
PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2"

**Adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 2" PN16
(\varnothing 64 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L**

Code de produit GEWADA-A.CA1

Matériau 316L

Joint (en option)

Matériau FKM, EPDM

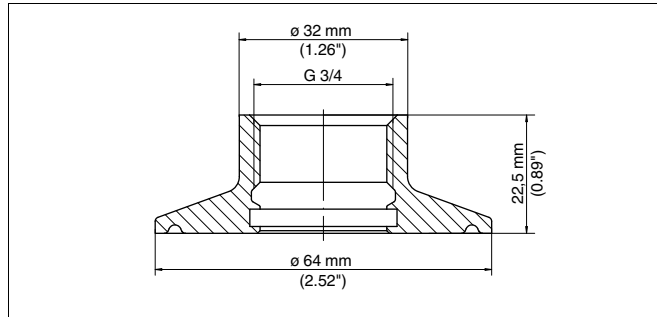


Fig. 45: Mesure adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 2" PN16 (\varnothing 64 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2 $\frac{1}{2}$ "

Adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 2 $\frac{1}{2}$ " PN16 (\varnothing 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit GEWADA-A.CD1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

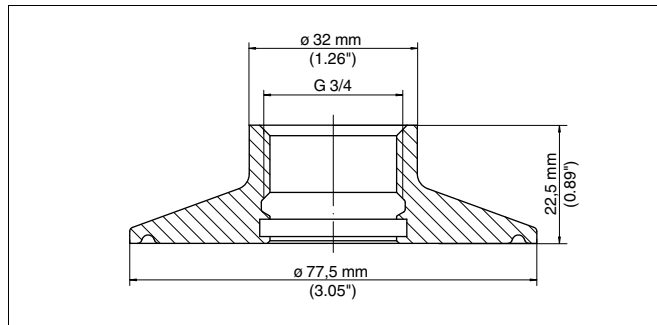


Fig. 46: Mesure adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 2 $\frac{1}{2}$ " PN16 (\varnothing 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 3"

Adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 3" PN16 (\varnothing 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit GEWADA-A.CE1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

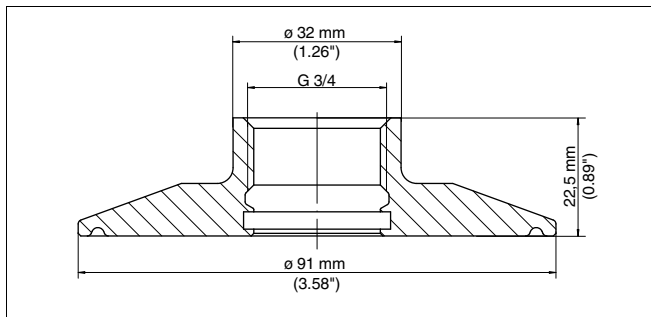


Fig. 47: Mesure adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 3" PN16 (ϕ 91 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 4"

Adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 4" PN16 (ϕ 119 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit GEWADA-A.CC1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

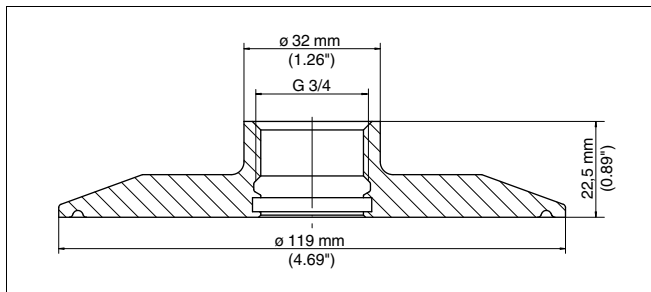


Fig. 48: Mesure adaptateur taraudé G $\frac{3}{4}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 4" PN16 (ϕ 119 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

5.2 G1 $\frac{1}{2}$ A sur Clamp selon DIN 32676, ISO 2852

Clamp 3"

Adaptateur taraudé G1 $\frac{1}{2}$ A selon DIN 3852-X sur Clamp 3" PN16 (ϕ 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

Code de produit GEWADA-B.CE1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

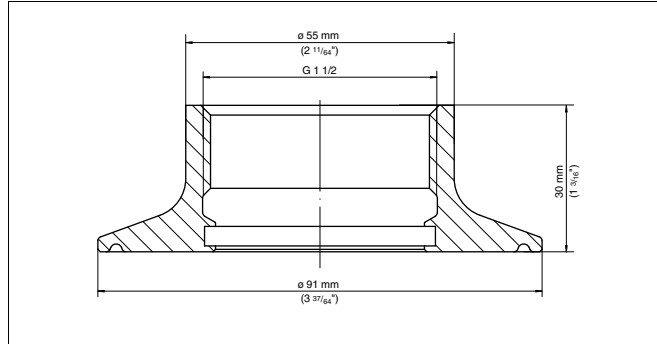


Fig. 49: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur Clamp 3" PN16 (ø 77,5 mm) DIN 32676, ISO 2852/316L

5.3 G1½ A sur raccord union selon DIN 11851

Raccord union DN 40

Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 40 selon DIN 11851

Code de produit GEWADA-A.RA1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

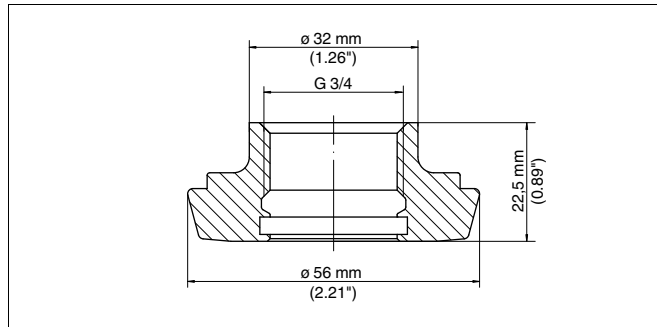


Fig. 50: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 40 selon DIN 11851

Raccord union DN 50

Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 50 selon DIN 11851

Code de produit GEWADA-A.RB1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

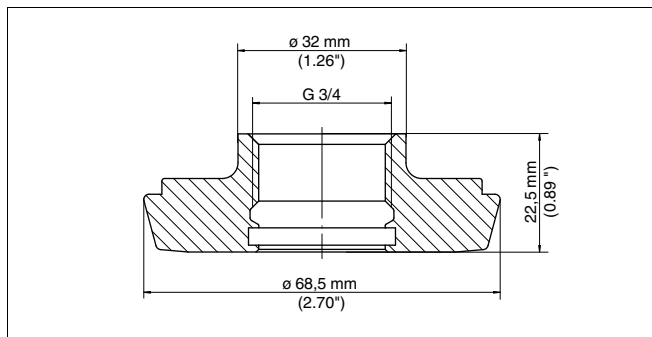


Fig. 51: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 50 selon DIN 11851

Raccord union DN 65

Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 65 selon DIN 11851

Code de produit GEWADA-A.RC1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

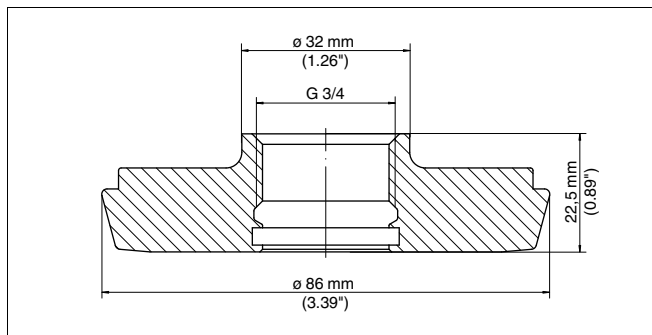


Fig. 52: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 65 selon DIN 11851

Raccord union DN 100

Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 100 selon DIN 11851

Code de produit GEWADA-A.RD1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

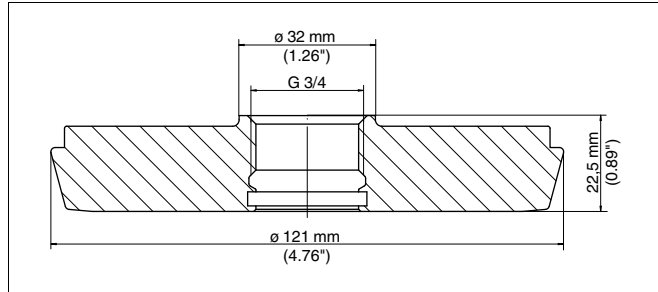


Fig. 53: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccord union DN 100 selon DIN 11851

5.4 G1½ A sur autres raccordements aseptiques**Raccord DRD****Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur raccordement DRD**

Code de produit GEWADA-A.AA1

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau FKM, EPDM

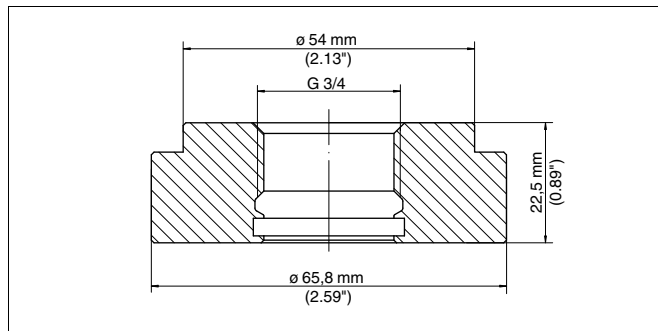


Fig. 54: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur DRD

Tuchenhagen DN 32**Adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur Tuchenhagen DN 32**

Code de produit GEWADA-A.TA3

Matériau 316L

Joint d'étanchéité

Matériau EPDM

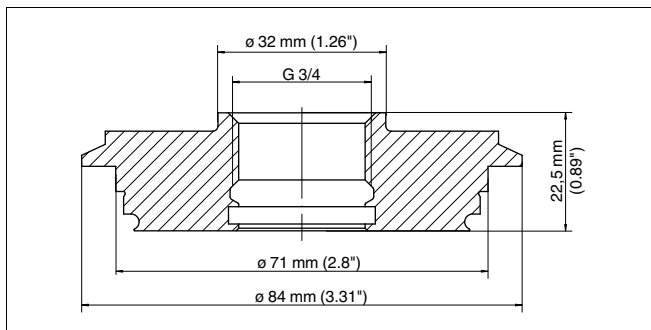


Fig. 55: Mesure adaptateur taraudé G1½ A selon DIN 3852-X sur Tuchenhagen DN 32

6 Instructions de soudure



Information:

Les instructions de soudure suivantes servent uniquement d'information. En règle générale, il faudra respecter les règles de soudure spéciales et, en outre, les fiches techniques AD concernant la soudure sur des réservoirs pressurisés.

Préparations

Le soudage de l'acier inox exige une propreté absolue. Par conséquent, n'utilisez jamais des outils ou étaux rouillés. Veillez également à ce qu'aucun acier normal ne soit usiné à proximité de votre poste de soudure.

Au cours de l'agraillage, utilisez suffisamment de gaz formé. Il est important de veiller à ce que la soudure se fasse uniquement par agrapage et non pas par points. Pour la soudure, utilisez de l'argon pur comme gaz neutre.

Gabarit à souder

Pour éviter un voilage du raccord à souder, il faut utiliser un gabarit approprié.

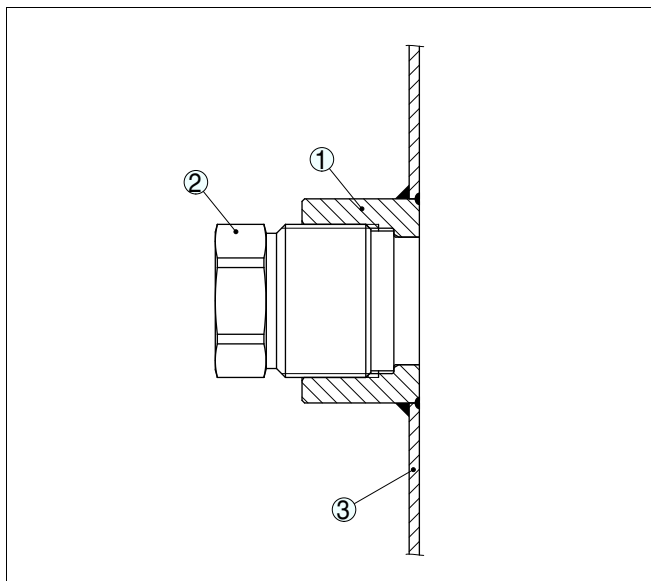


Fig. 56: Gabarit à souder

- 1 Raccord à souder
- 2 Gabarit
- 3 Tuyauterie ou paroi de la cuve

Procédure de soudure

Il est recommandé de toujours fragmenter le cordon de soudure en plusieurs segments.

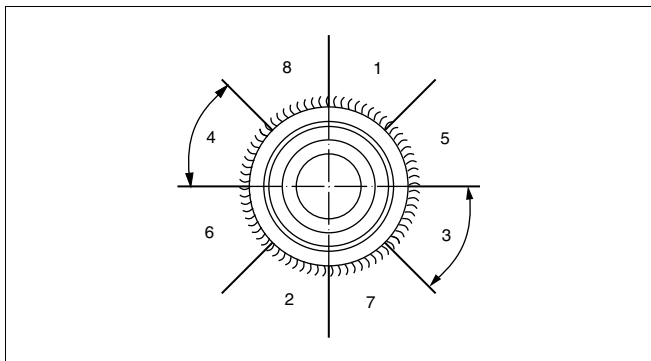


Fig. 57: Soudure par segment

Après la soudure d'un segment, soudez chaque segment diamétralement opposé. Après avoir terminé la soudure de deux segments, arrêtez votre travail jusqu'à ce que le point de soudure se soit refroidi ou refroidissez-le avec précaution avant de continuer la soudure.

Résistance à la pression

La résistance à la pression du raccord à souder dépend de la qualité de la soudure et du matériau du raccord. Pour les raccords filetés, il faudra utiliser la longueur totale du filetage.

7 Annexe

7.1 Caractéristiques techniques

Caractéristiques générales

Le matériau 316L correspond à 1.4404 ou à 1.4435, 316Ti correspond à 1.4571.

Température process max. sur le raccord à souder selon le joint

– FKM	-20 ... +120 °C (-4 ... +248 °F)
– FFKM	-20 ... +120 °C (-4 ... +248 °F)
– EPDM	-40 ... +120 °C (-40 ... +248 °F)
– Température de nettoyage EPDM max. 1 h	-40 ... +140 °C (-40 ... +284 °F)
– NBR	-20 ... +105 °C (-4 ... +221 °F)



Date d'impression:

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Allemagne
Tél. +49 7836 50-0
Fax +49 7836 50-201
E-Mail: info@de.vega.com
www.vega.com

VEGA Technique S. A. S.
B. P. 20018 - ZA NORDHOUSE
67151 ERSTEIN CEDEX
France
Tél. 0388590150
Hotline techn. 0899700216 (1,35€+ 0,34€/mn)
Fax 0388590151
E-mail: info@fr.vega.com
www.vega.fr



Les indications de ce manuel concernant la livraison, l'application et les conditions de service des capteurs et systèmes d'exploitation répondent aux connaissances existantes au moment de l'impression.

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2011